Tech.
105 k

chm. 105 R

Hüttner

<36627119150015

<36627119150015

Bayer. Staatsbibliothek

Digitized by Google

Techn. 105 h

Ueber

einige Vortheile und bequeme Handgriffe

der Buchbinder

in England,

von

Johann Christian Hüttner.

Mit einem erläuternden Kupfer.

Tübingen
in der J. G. Cotta'schen Buchhandlung 1801.

Digitized by Google

Digitized by Google

Seinem verehrungswürdigen Vater

Herrn

Johann Christian Hüttner

Cantor und Schulcollegen in Guben

aus innigster Dankbarkeit

gewidmet.

Digitized by Google

BIBLIOTHECA
REGIA
MONACENSIS.

Digitized by Google

Die Buchbinderey gedeihet nirgends zu gröſſrer Vollkommenheit, als in England. Wer Gelegenheit gehabt hat, die englischen Bände mit den deutschen, holländischen, französischen u. a. zu vergleichen, wozu jede grosse Bibliothek Anlaß giebt, wird dies nicht leicht in Zweifel ziehen. Selbst ein gemeiner englischer Band, der schlecht liegt, zu viel beschnitten, ungleich geschlagen ist, und andre Fehler hat, unterscheidet sich von den besten deutschen, französischen ꝛc. durch eine gewisse Nettigkeit, und besonders durch Festigkeit und Vergoldung.

Unter den englischen Bänden sind wiederum die der deutschen Buchbinder, welche sich in England, vornemlich in London, aufhalten, ohne Widerrede die vorzüglichsten. Die englischen Buchbinder sagen dies selbst, und nehmen daher lieber deutsche Gesellen an, als ihre Landsleute. Wenn man die deutschen Buchbinder in London nach dem Grunde dieser Erscheinung fragt, so wissen sie selbst nicht gleich, wo er liegt; indessen wollen sie ihn endlich darin finden, daß die englischen Buchbinder weniger Gedult haben, als die deutschen. Die deutschen Buchbinder in London können bey weitem nicht so viel fertig schaffen, als bey ihnen bestellt wird; ihre Werkstätten sind voll Leute, und man darf nur einige Erfahrung in London haben, um zu wissen, daß die Grossen, die Damen, die reichen Kaufleute, die gelehrten Dilettanten schön aus-

hende Bücher und die grossen Buchhändler die feinste Arbeit den berühmten deutschen Buchbindern übergeben.

Man wird hieraus folgern, daß deutsche Buchbindergesellen häufig nach England gehen, oder daß denen, die einer Seereise nicht abgeneigt sind, zu rathen sey, ein Land zu besuchen, wo, andrer Vortheile nicht zu gedenken, ihre Kunst so schöne Nahrung hat, und, wie die Sachen jezt liegen, nirgends vollkommener ausgeübt wird.

Allein troz des deutschen Unternehmungsgeistes, troz der löblichen Begierde deutscher Gesellen, die fernste Fremde zu bereisen, sind sie doch in England verhältnißmäßig selten. Die Reisekosten, die See, die bekannten Schwierigkeiten, womit ein Fremder in England zu kämpfen hat, und andre eigenthümlichere Ursachen halten sie ab. In Wahrheit muß ein deutscher Buchbindergeselle, vornehmlich wenn er ohne Empfehlung nach England kömmt, sich mit einer mehr als gewöhnlichen Gabe von Gedult ausrüsten. Wenn schon ein Mann von Erziehung und Geburt nach seiner Ankunft vom festen Lande hier in eine andre Welt versezt zu seyn glaubt, um wie viel mehr muß nicht der Handwerker betreten seyn, der durch Bücher ziemlich unvorbereitet ist, und mehrentheils kein Wort Englisch versteht. Bey ihm haben die deutschen Vorurtheile weit tiefere Wurzel gefaßt, als bey dem belesenen, unterrichteten Manne. Er findet alles so ganz anders, so erstaunlich seltsam; er wird durch die wenigen Umstände, die man hier mit den Fremden macht, so wenig angezogen; er kann sich an die Küche, an die Luft ꝛc. so schwer gewöhnen; er wird über die ersten Versuche, das Englische nachzusprechen, so grau-

sam ausgelacht — daß er in den ersten 24 Stunden meistens eben so oft wünscht, er möchte ein Land nicht betreten haben, wo die Leute, seinen Schlüssen nach, alle grob, zurükstossend und toll sind.

Erreicht er London, und bekommt Arbeit bey einem deutschen Meister, so glaubt er alle Noth habe nun ein Ende, weil seine Geschiklichkeit für ihn sprechen müsse — denn es wird hier vorausgesezt, daß er seine Kunst mit Fleiß gelernt habe, da er im Gegentheile doppelte Mühseligkeiten auszustehen haben würde. Aber wie erstaunt er, wenn er sieht, seine zu Hause erworbene Kenntnisse wollen hier wenig sagen, weil das Werkzeug und die Handgriffe von den deutschen ungemein verschieden sind. Mithin muß er gleichsam von neuem lernen. Die sauren Jahre des Lehrpurschenstandes treten ihm hier wieder in ihrer ganzen häßlichen Gestalt vor die Augen. In der Werkstatt kann er Niemanden fragen, als den Herrn; die Gesellen verstehen ihn nicht. Es giebt da hundert Unannehmlichkeiten, die für viele so unübersteiglich sind, daß sie nach wenigen Monaten in ihr Vaterland zurükkehren, und höchst wenig oder wohl gar nichts von der hiesigen Verbesserung der Buchbinderkunst zurükbringen.

Ist aber ein Mensch gewandt, faßt er leicht, schikt er sich in den Herrn und in seine Mitgesellen, brennt in ihm ein Feuer nach Vorzug in seiner Profession, und hat er den Muth, von den gegenwärtigen schweren Anfängen auf die schöne Zukunft zu sehen, wo er im Herrenstande glänzende Guineen einstreichen, als geschikter Buchbinder von Grafen und Herrn im Hause besucht werden, und den beneidenswerthen Wohlstand der englischen Professionisten erreichen wird:

Digitized by Google

so überwindet er alle Schwierigkeiten, und dankt nach wenigen Jahren der Vorsehung, daß sie ihn in ein Land geführt hat, wo allein die Talente des Buchbinders nach Verdienst bezahlt werden.

Diese leztere Bemerkung löst auch zugleich das anscheinende Räthsel auf, warum die deutschen Buchbinder erst nach London gehen müssen, um schönere Bände zu verfertigen, als sie uns in Deutschland hervorbringen? Ihre Fähigkeit bringen sie allerdings mit, aber nur im Keime; der englische Reichthum befruchtet und erzieht ihn zur Pflanze der vollendeten Kunst. Folgendes sind die eigentlichen ungeschminkten Worte eines grossen deutschen Buchbinders in London hierüber: „Gemeine Bände laß ich von meinen „Leuten machen, denn sie haben ihren gesezten Preis. „Aber die feinste Arbeit mache ich und etwa noch drey „bis vier Gesellen, die ich mir abrichte; ich fordere „dann, was meine Arbeit werth ist, und man giebt mir al„lezeit, was ich begehre. Denkt einer ans Abhan„deln, so sage ich ihm: „Herr, meine Arbeit ist „nicht für Sie; gehen Sie anders wohin." — Die „grossen Herren hier in London sind weit leidenschaft„lichere Liebhaber von geschmakvollen Bänden, als „in Deutschland. Dort dingt mir selbst der Graf und „der grosse Capitalist etwas von dem Geforderten ab; „oder er läßt nur Halbleder-bände, oft gar blos „Pappenbände machen. Hier habe ich für die gemein„sten Gelehrte bessere Arbeit zu machen, als in Deutsch„land für den hohen Adel und den Minister. Für die „vornehmeren Leute muß ich immerfort in Juften, „Saffian, Corduan, feines Pergament und dgl. und „zwar alles zierlich vergoldet, und inwendig mit „Seide, binden. Ich kann mir nicht Zeit genug neh-

Digitized by Google

„men, um es so gut zu machen, als die Grossen (the „nobility) es verlangen. Es ist mir noch nicht vor„gefallen, daß mir ein solcher nur einen Penny hät„te von der Rechnung streichen wollen. Wahrhaftig, „ich litt es auch nicht. Geld macht einem Lust zum „Arbeiten. Das stekt und fördert, wenn ich meine „Rechnung für 30 Saffianbände zu zwey, drey bis vier „Guineen das Stük bezahlt bekomme. Und dafür „kann man auch gute Arbeit und die beste Zuthat „liefern."

Der berühmte Kalthöber, welcher ohne Widerrede jezt der erste Buchbinder in der Welt ist, machte unlängst einen Band, der dreyßig Guineen (das sind 180 Rthl.) kostete. Die Schönheit desselben erscholl sogleich, und man lief ihn viele Tage lang an, um das Meisterwerk zu sehen; Lords und Damen waren unter den Besuchern, und selbst der König hörte so viel Aufhebens davon, daß er sich den Band nach Buckinghamhouse kommen lies, ihn fünf Tage bey sich behielt, und dem Hrn. Kalthöber die schmeichelhaftesten Dinge darüber sagen ließ.

Auf die Pracht der englischen Bücher kann man auch von dem fortdauernden Vergolden und Stempeln in den Werkstätten der grossen Londner Buchbinder schliessen. Das Gold kommt da von des Herren und der ersten Gesellen Stande gar nicht weg; die Fileten und Rollen liegen immerwährend im Feuer, welches in zwey Feuerrosten Winter und Sommer nicht ausgeht. In Deutschland wird in den gröstn Werkstätten etwa zwey Tage in der Woche oder höchstens ein paar Stunden des Tages vergoldet.

Der Luxus, welcher über alle englische Geräthe waltet, hat auch hier die Bücher mit in seinen Stru-

Digitized by Google

del gezogen. Ohne aber die Bibliotheken des Königs, des Lords Spencer, des Marquis von Bute, des Prinzen von Wallis und vieler hundert Pairs und Gentlemen, nach ihren Bänden zu schildern, läßt sich dies nicht wohl deutlich machen. Die Umstände, die man in England mit einer editio princeps eines alten griechischen oder lateinischen Autors macht, das Waschen der Blätter, das Ausbessern, das Schonen des Randes, das Anpassen der Farbe des Einbandes u. s. w. alles das sind den englischen Büchersammlern wichtige Angelegenheiten. Aber, wie gedacht, was der Buchbinder für die gehabte Mühe fodert, kommt nicht in Betracht, allezeit vorausgesezt, daß er seine Kunst wirklich verstehe. Für einen Bücherliebhaber, der nicht zur Stoa geschworen hat, und der nicht blos und immer den inneren, eigentlichen Gehalt der Bücher betrachtet, ist kein grösseres Fest zu denken, als die Büchersammlung eines englischen Grossen, z. B. des Marquis von Lansdowne, oder der Herzoge Bedford und Norfolk; des steinreichen Bedfords königliche Bibliothek ist in lauter rothen und gelben Saffian gebunden und stark vergoldet; und in des Herzogs von Norfolk eben so ansehnlicher Büchersammlung findet sich nicht ein einziger Band in Kalbleder; alles ist Saffian oder Juften. Hieraus läßt sich auf das Aeussere in den Bibliotheken der Lords und aller Wohlhabenden ein Schluß machen. In Summa, man gehe nur die ganz gewöhnlichen Catalogen der Londner Antiquarien, (welche um Weyhnachten herauskommen,) oder die Bücher-Auctionscatalogen durch, und bemerke, was da für prachtvolle Bände angeführt sind. Was in England blos neat oder nett heißt, gilt in Deutschland für einen prächtigen und

Digitized by Google

theuren Band, denn es ist meistens der gewöhnliche Englische, welcher hier calf gilt heißt. Hieraus kann man ohne Mühe die Vorzüglichkeit der Londner Buchbinder erklären. Allein es kommen noch mehr Ursachen hinzu.

Nehmlich 1. die Güte der Materialien, 2. die Vertheilung der Arbeit, 3. die vorzüglicheren Werkzeuge, 4. einige erleichternde Handgriffe.

---

1. Güte der Materialien.

Es ist bekannt, daß in England kein solches Drukpapier gebraucht wird, als in Deutschland. Dies erspart dem englischen Buchbinder das Planiren, und giebt ihm noch allerley Vortheile, welche besonders im Beschneiden sichtbar sind. Das unangenehme Zusammenkleben des Drukpapiers nach dem Schlagen, Pressen und Färben fällt beym englischen Papiere völlig weg. Doch dies ist bekannt, da Deutschland jezt selbst ziemlich viel auf Schreibpapier drukt.

Sodann hat der Londner Buchbinder besser zubereitetes Leder. An dem deutschen Leder ist, in Hinsicht des Gebrauchs für Buchbinder, nichts auszustellen, als dessen Dicke. Die englischen Lederbereiter (curriers) schaben das Kalbleder ausdrüklich für die Buchbinder, und arbeiten ihnen sonach in die Hände. Das aufgeleimte Leder sizt deswegen straffer auf der Pappe, und trägt sowohl zur Festigkeit als zur Schönheit des Buches viel bey. In Deutschland soll man auch viel Schaafleder zu den Büchern verbrauchen, welches sich nicht so schön bearbeiten läßt als das Kalbleder. An vielen deutschen Büchern, welche sogenannte englische Bände haben, wird man bemerken, daß die Titel und Stempel sehr tief eingedrukt sind;

Digitized by Google

ein Uebelstand, den man nur bey Vergleichung mit englischen Büchern wahrnimmt, und der eines Theils dem zu diken deutschen Leder beyzulegen ist. Das dünne englische Leder nimmt den Stempel der Fileten, Rollen und Lettern so leicht auf, daß die Eindrüke wie darauf geschrieben erscheinen.

Ferner sind die englischen Pappen durchgängig fester, glätter, und gedrungener. Sie lassen sich demnach besser schneiden, das heißt, sie geben eine schärfere Kante. Die deutschen Pappen sind insgemein schwammig, und wegen des dazu genommenen Zeuges, das man nicht gehörig fein macht, holpricht, grob und flokig.

Die Royal cards hat man in Deutschland gar nicht, und sie dürfen, wie dem Schreiber gesagt worden ist, bey hoher Strafe nicht ausgeführt werden. Sie sind eine Art brauner, fester und sehr stark polirter Pappe, die nicht diker ist als gewöhnliches Eisenblech. Der Buchbinder in England bedient sich ihrer zu mancherley Behufe. Diejenigen, welche die geglätteten Hornplatten, wovon unten gehandelt wird, nicht besizen oder nicht brauchen wollen, nehmen diese Royalkarten, und pressen die fertigen Octavbücher dazwischen, um die schon gegebene Politur zu verfeinern. Für Quartbände muß man sich der Royalkarten bedienen, weil keine Hornplatten von diesem Formate gemacht werden. Es ist bekannt, daß diese Royalkarten auch zum Glätten des bedrukten Papiers genommen werden, ein Verfahren, welches dem Buchbinder das Schlagen seiner Bücher erspart. Wenn das Velin bedrukt ist, legt man zwischen jeden Bogen eine solche Karte, und um eine gewisse Menge solcher Bogen und Karten schlägt man oben und unten ge-

Digitized by Google

glättete eiserne Platten, welche solange erhizt werden, bis der benezte Finger ein Zischen darauf hervorbringt. Hierauf werden sie gepreßt; die Hize theilt sich dem ganzen Pakete mit, und verursacht, daß die Glätte der Royalkarten die Bogen eben so glänzend und eben macht, als ob sie polirt worden wären. Dies Verfahren heißt bekanntlich Heiß-pressen (hot-pressing), und ist vermuthlich den meisten Lesern etwas altes.

Endlich ist der Saffian und Corduan, welcher in England verfertiget wird, viel schöner und brauchbarer für Buchbinder, als der fremde. Man bearbeitet ihn noch ausserdem zum Ueberziehen, wovon nachher. Ueber Pappe, Pergament, Papier, Saffian und andre Erfordernisse der Londner Buchbinder und Stationers findet man einiges in dem Journale London und Paris, Jahrgang 1800, im 6ten und folgenden Stüken; indessen ist dort aus Irthum Corduan mit Saffian verwechselt worden.

---

2. Von der Vertheilung der Arbeit.

Die Vertheilung der Arbeit ist, wie Jedermann weiß, eine von den Ursachen, woraus die Vollkommenheit der englischen Manufacturen hervorgeht. Wer immer nur eine Sache verrichtet, muß, wenn er nachdenkt, und beständig, wie in England durch das allgemeine Beyspiel angespornt wird, sein Fach auszubilden, endlich vollendeter Meister desselben werden, und darin eine solche Fertigkeit erlangen, daß er die schwersten Handgriffe, welche andern oft misglüken oder Stunden kosten, spielend verrichten lernt. Dies wende man auf die englischen Buchbinder an. Die Grossen unter ihnen haben keine Werkstätten, sondern

Digitized by Google

Manufacturen, wo alles fabrikenmässig betrieben, und wo also jedem sein eigenes Geschäft angewiesen ist. Da nun jeder Geselle oder Bursche gewöhnlicherweise stets bey einer Sache bleibt, (ob er sie gleich alle lernen muß) so findet kein Aufenthalt Statt. Die grossen Buchbinder in London haben meistens zwey Gesellen, die nichts thun, als die Bücher schlagen; und ihre unglaublichen Geschäfte machen, daß der Hammer fast nie kalt wird. Andre formiren, rüken und beschneiden blos. Wiederum andre überziehen. Die geschiktesten sammt dem Herrn verrichten die sogenannte feine Arbeit, das Vergolden, die Titel und die Zierrathen. Der Herr wird aber durch die vielen Gänge in grosse Häuser, durch die Unterredung mit anrufenden Kunden, und durch den Ankauf der beträchtlichen Erfordernisse an Pappe, Leder, Fileten, sehr im Arbeiten gehindert.

Die Arbeit wird dadurch noch mehr vereinzelt und beschleuniget, daß die Londner Buchbinder sich mit drey unwesentlicheren Theilen der Profession gar nicht befassen. Es ist ziemlich auffallend für einen Deutschen, wenn er bey dem Londner Buchbinder vier bis sechs Weibspersonen, ausser den vielen Gesellen, in voller Arbeit findet. Die Heftlade ist ganz ihr Feld. Kein Geselle oder Bursche giebt sich damit ab, ob sie es gleich als einen Theil der Buchbinderkunst verstehen. Die Frauenspersonen falzen und bestechen auch mehrentheils die Bücher, oder machen die Capitalbänder. Dadurch, daß Frauenzimmer diese drey Operationen verrichten, erhält der Buchbinder nicht nur Zeit, sondern auch Geld, weil er den lezteren weit geringern Lohn giebt als den Gesellen.

Die marmorirten Schnitte, welche in England

jezt so beliebt sind, werden auch nicht vom Londner Buchbinder, sondern von den Marmorpapiermachern (marblepaper makers) verfertiget, welche immer darauf eingerichtet sind, und daher schneller, schöner und wohlfeiler marmoriren, als die Buchbinder. Man kennt ohne Zweifel in Deutschland die Vorzüglichkeit des englischen Marmorpapiers, welches eine grosse Zierde des Vorsezpapiers der englischen Bücher ist. Derselbe Mann, welcher dieses Papier dem Buchbinder geliefert hat, bekommt auch die halbfertigen Bücher zugeschikt, um sie eben so auf dem Schnitte zu marmoriren, als das vorgesezte Papier aussieht. Dies giebt eine Uebereinstimmung, die dem Auge sehr schmeichelt. Oft erhält der Marmorpapiermacher auch das schon ganz fertige Buch, um nebst den Schnitte auch die einschliessenden Kanten zu marmoriren, welches noch besser aussieht, da in diesem Falle (bey Halbbänden, d. i. bey denen, die man in Deutschland Bände mit ledernen Rüken und Eken nennt) auch das äussere Papier von derselben Art ist.

3. Von den Werkzeugen.

Wir kommen nun zu den Werkzeugen der englischen Buchbinder. Zwey Instrumente sind in Deutschland vorzüglicher: die Heftlade und das Punctureisen. Die englische Heftlade hat keinen Hefthaken, wie in Deutschland, und ist daher minder bequem. Anstatt des Punctureisens bedienen sich die englischen Buchbinder eines Cirkels, der lange nicht so bequem ist, als jenes Instrument.

Alle übrigen Werkzeuge der englischen Buchbinder sind, nachdem man sie zu gebrauchen gelernt hat, den deutschen Buchbinder-Instrumenten vorzuziehen.

Digitized by Google

Das erste ist der Stein (siehe Fig. 3.). Wenn Schreiber recht berichtet ist, so braucht man noch (einzelne Ausnahmen abgerechnet) in Deutschland zum Schlagen der Bücher, entweder Marmor oder Kieselstein. In England nimmt man dazu eine starke eiserne gegossene Platte, welche a bookbinder's beating stone heißt (A. A. C. C.). Platten von Mittelgrösse wägen vier Centner, und sind etwan zwey englische Zoll dik. Die grösseren sind ungefähr vier Zoll dik, vierzehn Zoll ins Gevierte, und nach Verhältniß schwer. Sie haben vier angegossene Füsse, welche in einen starken ziemlich tief in die Erde hineingehenden Kloz (Fig. 3. B. B.) befestiget werden. Die Schlagehämmer wägen 12 bis 18 Pfund und kosten hier ungefähr eine halbe Crone bis drey Schillinge. Die beschriebenen eisernen Schlagesteine, (um mit dem englischen Buchbinder zu reden) würden, wenn die deutschen Buchbinder ihre Vorzüglichkeit einsähen, sehr leicht auf den schlesischen Eisenwerken zu Malapanne, Gleiwitz, und Kreuzburg, ferner im Mansfeldischen, Oesterreichischen, Wirtembergischen u. s. w. eben so gut gegossen werden können. Sie sind gewiß, wegen ihrer Härte nuzbarer als die Kieselsteine und Marmorblöke, indem der Hammer von dem massiven Eisen einen so grossen Widerstand erhält, daß er von selbst zurükspringt, und die höchst mühsame Arbeit des Schlagens bis zum Spiele erleichtert. Hingegen der Stein ist wie todt, und treibt den Hammer nicht zurük. Das Papier wird auch auf dem Eisen mehr zusammen geschlagen, das Eisen ist glätter. Wenn die Witterung feucht ist, und die eisernen Schlagesteine schwizen; so überdekt man sie mit einem Pappenfutterale. Viele dieser Steine sind so eingerichtet, daß zwey Personen

Digitized by Google

Fig

Fig. 1.

Digitized by Google

Digitized by Google

darauf zugleich schlagen können. In (Fig. 3.) erscheint die Platte von dem Kloze abgesondert, damit man sehen möge, wie die Füsse C bey B eingefügt sind.

Das Hauptwerkzeug, welches den deutschen Buchbindern abgeht, und die Arbeit der englischen Buchbinder erleichtert, ist die grosse Presse, the Standing press (siehe Fig. 1.). Ob sie gleich ganz einfach ist, und den deutschen Weinpressen beynahe völlig gleicht, so darf sie dennoch bey Strafe nicht ausser Landes geführt werden. Man hat sie ganz von Holz, aber die besseren haben eiserne Schrauben (Fig. 1. A.), und müssen mit einem eisernen Hebel (Fig. 1. B.) (pin) von drey bis vier Leuten geschraubt werden. Jedoch kann man auch vermittelst eines bekannten Mechanismus (Fig. 7.), wo durch Räder die Kraft vermindert wird, diese Pressen mit einer Kurbel (Fig. 7. D.) auf das leichteste drehen. *) Diese einzige Presse ersezt alle die mannigfaltigen Stokpressen der deutschen Buchbinder, nimmt weniger Raum ein, und hat ungleich mehr Gewalt. Grosse Buchbinder haben ihrer zwey bis drey. Am meisten bedienen sich derselben die Papierglätter (hotpressers) Tuchbereiter, Ca-

*) In (Fig. 7.) ist nur eine Pfoste vom Zeichner vorgestellt, weil man sich die andre an E. und F. leicht denken kann. Das Sail steht mit dem Hebel C. in Verbindung. a. ist ein Hemmeisen, das sich an einem Nagel g. bewegt, und das vorn in einem Einschnitte b. der Achse des Getriebes liegt, so lange als gepreßt wird. Will man aber die Presse wieder öfnen, und das Sail abwinden, so hebt man das Hemmeisen a. auf und schiebt die Achse F. in die Pfoste bis an den Einschnitt b. So läuft das Rad H. von selbst rükwärts. Soll wieder gepreßt werden, so zieht man die Achse F. aus der Pfoste und das Hemmeisen fällt von selbst wieder auf den Einschnitt b.

Digitized by Google

landerer, und die Lichtzieher zum Auspressen des Fetts aus den thierischen Theilen, die sich nicht schmelzen lassen. Eine ganz hölzerne Standing press kostet an 5 bis 8 Guineen; aber eine mit eiserner Schraube an 25, 40 bis 50 Guineen.

Endlich hat man zu der feinsten Arbeit zwekmäßigere Instrumente. Wenigstens sagen die deutschen Buchbinder in London so, obgleich die Buchbinder in Deutschland glauben sollen, ihre Fileten seyen eben so gut als die englischen. Die deutschen Fileten sind bekanntlich Bogenförmig, aber die Englischen völlig gerade, mit welchen, wie der engliche Buchbinder versichert, man das Gold reiner ausdrükt, als mit den Deutschen, ohne so viel Gewalt brauchen zu dürfen. Man nimmt in England die Fileten blos zum Rüken. Zum Vergolden auf den Deken werden Rollen angewandt, dergleichen die Blindrollen sind, welche noch hier und da in Deutschland zu Schweinsledereinbänden (wenigstens für Meisterstüke) gebraucht werden. Mit diesen Rollen arbeitet man schneller, sichrer und leichter als mit Fileten; man legt sie an die rechte Schulter an, und fährt damit in einem Augenblike über die Deke des Buches hin.

Jedoch scheinen die deutschen Buchbinder zu wissen, daß die englischen Fileten und Rollen sehr brauchbar sind, weil sie sich diese Instrumente verschiedentlich von hier verschreiben.

Ehe wir weiter gehen, werden hier etliche allgemeine Anmerkungen an ihrem Orte seyn.

Die englischen Buchbinder verrichten ihre sämmtliche Arbeit im Stehen. In Deutschland, wie bekannt, sizen die Buchbinder noch zu vielen. Daher finden die deutschen Buchbinder nichts ermüdender,

Digitized by Google

als diese Sitte, und bekommen anfänglich geschwollene Füsse. Aber bald finden sie sich dermassen darein, daß sie nie wieder tauschen mögen; ja ein deutscher Buchbinder sagte dem Schreiber, er habe sich so an das Stehen gewöhnt, daß er nicht anders ausruhen könne als im Stehen. Der Schlagestein ragt sammt seinem Kloze, zur Bequemlichkeit des Stehenden ungefähr so hoch als ein Tisch aus der Flur empor, und man kann kräftiger darauf wirken, als wenn man davor säße. Das Beschneiden, welches den deutschen Buchbindern ein beständiges Büken verursacht, wodurch auch die stärksten Kopfnerven endlich geschwächt werden, ist hier, wo man vor der Beschneidepresse (Fig. 2. B. B.) steht, eine leichte und hurtige Verrichtung. Ueberhaupt versichern die deutschen Buchbinder, daß sie des Stehens wegen in England viel gesünder wären als zu Hause, wo das häufige Sizen beym Einbinden mancherley Unheil nach sich zieht.

Die englischen Buchbinder haben keinen langen Tisch vor sich, wie in Deutschland, sondern jeder hat seine eigene Presse (Fig. 2. B. B.) vor sich, welche auf einer Art von viereckigten Kasten (Fig. 2. A. A. A.) (the shaving tub) ruht, in welchen die Papierspäne fallen. Diese Presse liegt auf der linken Seite, wenn er überzieht, vergoldet ꝛc. und dient ihm dann vermittelst eines darübergelegten Bretes zum Tische. Will er beschneiden, so dreht er die Presse um, und legt den Beschneidehobel (Fig. 2. C. C. C.) darauf. In den Beschneidehobel ist beynahe unter der mittleren Schraube das Beschneideeisen (Fig. 6.) befestiget, welches von dem Deutschen völlig verschieden ist. Es fällt von selbst in die Augen, daß des Buchbinders Standort bey (D. Fig. 2.) ist.

Digitized by Google

4. Von den Handgriffen.

Wir kommen nun zu den besondern Verfahrungsarten der englischen Buchbinder. Handgriffe beschreiben zu wollen, ist eine sehr mißliche Sache: wer sie anwenden will, muß sie selbst sehen; aber man darf wenigstens versuchen, dem Wißbegierigen einen Begriff beyzubringen, wie die hiesigen Buchbinder ihrer Arbeit die Vollkommenheit geben, welche ihr kein Unbefangener abläugnet.

Die englischen Buchbinder schlagen ihre Bücher stärker, als es die Deutschen thun. Sowohl der eiserne Blok, als das Stehen, wovon oben gehandelt worden, machen ihnen diese Arbeit leichter. Aber der Hauptvorzug hierbey ist die Art, wie die englischen Buchbinder den Hammer halten. Die gewöhnliche Art, einen Hammer anzufassen, ist die, daß die Finger unter dem Stiele zusammenstossen: aber die englischen Buchbinder haben die Enden der Finger über, und mithin den Rüken der Hand unter dem Hammerstiele. Um sich zu überführen, ob diese Haltungsart leichter sey, versuche man es, einen schweren Hammer erst auf die eine und dann auf die andre Art beym Schlagen in die Hand zu nehmen: es wird sich bald ausweisen, daß man nach der englischen Methode mehr Gewalt über den Hammer bekömmt. Ferner schlägt man auf die Bücher nicht gerade herunter, sondern etwas seitwärts vom Gesichte herab. Das Schlagen wird solchergestalt dermassen vereinfacht, daß man diese in Deutschland merklich angreifende Arbeit mit einem Aufwande sehr weniger Kräfte in England verrichtet, besonders da die Oberfläche des eisernen Bloks so heftigen Widerstand thut, daß nach jedem Schlage die Bahn des Hammers ungefähr dem

Ohre des Arbeitenden gegenüber eine horizontale Lage bekömmt. Es ist bekannt, daß in Deutschland die Bücher im Schlagen öfters durch Risse verunstaltet werden; dies soll grossentheils an der Haltung des Hammers liegen, welcher, nach der deutschen Art, nicht so fest in der Hand sizt. Als Beweiß von der verhältnißmässigen Bequemlichkeit des englischen Bücherschlagens hat man dem Schreiber diß angeführt, daß in grossen Londner Werkstätten zwey Gesellen fast ausschliessend Tag für Tag am Steine stünden, ohne über harte Arbeit zu klagen, vornehmlich wenn sie sich gewöhnten, mit der linken sowohl, als mit der rechten Hand zu schlagen. Unerachtet aller dieser Vortheile scheinen die englischen Buchbinder in London das Schlagen nicht so fleissig zu betreiben, als die dasigen deutschen, da man an vielen Büchern der ersteren wahrnimmt, daß sie uneben geschlagen, und folglich zuweilen an einem Orte diker sind, als an dem andern. Uebrigens bewirken die erwähnten Vortheile, daß man in England weniger Zeit gebraucht, ein Buch gehörig zu schlagen, als auf dem festen Lande. Dort, wie jeder weiß, schlägt man jedes Buch zweymal, erstlich zum Falzen, und dann zum Heften. In England reicht einmahl hin, nemlich das Schlagen zum Heften, indem das Buch roh, wie es der Laden abliefert, von den Weibspersonen gefalzet wird. Zum Theil ist diese Ersparnis der Zeit und der Arbeit auch der gedachten stehenden Presse zu verdanken, deren grosse Gewalt die Wirkung des Hammers ersezt.

Wenn die Bücher in dieser Maschine gehörig gepreßt sind, so werden sie nach der bekannten Methode geheftet und aufgeleimt.

Nun geht man zum Rüken über. Dieser Theil des Bindens nimmt in Deutschland vergleichungsweise viel Zeit weg, indem man die Bücher schiebt ꝛc. In England verfährt man kürzer. Ehe der deutsche Buchbinder in seiner kleinen Presse hundert Bücher rükt, kann ihrer ein englischer tausend rüken — das heißt vermuthlich, ungleich mehr als hundert.

Es ist schon oben erinnert worden, daß in einer englischen Buchbinderwerkstatt jeder Arbeiter seine eigene Beschneidepresse (Fig. 2. B. B.) (cutting press) vor sich liegen hat. In dieser rükt man auch, ohne sich zu büken. Aber die englischen Bücher werden zwischen Bretern gerükt. Man klopft nemlich das geheftete Buch erst um, wie ein Pappenbuch; dann sezt man es zwischen kleine büchene Breter, die an einer Seite diker sind als an der andern. Die dike Seite legt man zunächst dem Falze des Buchs an beyden Seiten desselben.

Das Vorlegen der Pappen, wozu man hierauf schreitet, geschieht auch anders als in Deutschland. Dort legt man das Ende des Bundes oder Bindfadens auf die Schale, bestreicht es mit Kleister, und klebt Papier darüber. Aber in England werden die Enden der Bünde durchgezogen. Zu diesem Behufe sticht man mit einer Ahle ein Loch durch die Schale, und zieht den Bindfaden zum erstenmale durch. Sodann macht man ein zweytes Loch, und bringt durch dasselbe den Bindfaden wieder auf die äussere Schale, wo man ihn verklopft, damit alles platt wird. Dieses Verklopfen geschieht auf einer eigenen starken eisernen Platte (Fig. 5. A. A.), welcher unten in der Mitte ein Querriegel oder breiter Zapfen angegossen ist (Fig. 5. b. b.),

Digitized by Google

mit welchem sie in die Beschneidepresse geklemmt wird. Platte und Riegel sind beynahe einen halben Zoll dik. Man kennt dieses Instrument, über welches die Schalen des Buches zum Verklopfen gelegt werden, a book-binders knok-down iron.

Ehe das Durchziehen geschieht, formirt man die Pappe im Vorderschnitte mit dem Beschneidehobel; in Deutschland geschieht es mit dem Lineale.

Nach dem Verklopfen wird das Buch aufs neue in die mehrerwähnte stehende Presse gebracht. Es ist nun zum Beschneiden fertig.

Das Beschneiden ist in Deutschland so mühsam, daß ein deutscher Buchbinder dem Schreiber erzählt hat, sein Meister habe zu ihm, da er als Lehrbursche etwas verbrochen, gesagt: „warte, ich will dich einen Tag lang an die Beschneidepresse stellen!" Dies würde bey einem hiesigen Buchbinder keine Strafe seyn, weil das Beschneiden hier gerade das leichteste ist.

Um die Vorderseite des Buchs zu beschneiden, schlägt man die beyden Pappenschalen zurük, und stekt oben und unten ein Stükeisen oder Holz zwischen den Rüken und die Schalen, wodurch die lezteren wieder gehalten werden.

Die deutschen Buchbinder formiren, wie man weiß, auch den oberen und unteren Theil der Schale, das ist, sie legen ein Lineal darunter, und schneiden nach dem Augenmasse ab. Das Buch selbst wird oben und unten besonders beschnitten. Diese beyden Operationen werden in England in Eine verbunden. Schale und Buch beschneidet man oben und unten zugleich. Man verfährt dabey auf folgende Art.

Die Pappen sind nun zwar schon an die Bünde befestiget, wie oben beschrieben worden, lassen sich aber

Digitized by Google

dennoch schieben, welches in den deutschen Büchern, deren Pappen man anleimt, nicht möglich wäre. Es werden also vor der Beschneidung des Obertheils die angehängten Pappen zu beyden Seiten herabgeschoben, so daß diejenigen Stüken der Bünde, welche zwischen Rüken und Schale sind, eine schräge Richtung, nemlich von dem Rüken abwärts, bekommen. Hierauf legt man das Winkelmaas auf die Schale: der Winkel des Winkelmaasses kommt auf denjenigen Winkel zu liegen, welchen der Obertheil des Rükens mit der obersten Kante der Schale bilden soll. Man zieht dann vermittelst eines Messers oder scharfen Instruments die Linie vom Winkelmaasse hin, in welche der Schnitt fallen soll.

Hierauf legt man ein kleines Bret (cuttingboard) auf jede Schale, und giebt ihm die Richtung der erwähnten Linie. Diese Beschneidebreter sind viel schmäler und kleiner, als die deutsche, haben aber eine dike und eine dünne Seite. Die Dike wird an die bezeichnete Linie gelegt. Dies gewährt den Vortheil, daß der Druk nach der zu beschneidenden Gegend des Buches stärker wird, wenn man die Presse zuschraubt, als er unten ist.

Sind die Beschneidebreter angelegt, so wendet der englische Buchbinder die vor ihm auf dem Spankasten (shaving tub) liegende Beschneidepresse (Fig. 2. B. B.) um, schraubt Buch und Breter ein, und schneidet nun mit dem Beschneidehobel (Fig. 2. C. C. C.) durch den Obertheil beyder Pappen, sowohl als des Buches zu gleicher Zeit. Die Bequemlichkeit des englischen Beschneidens ist schon mehrmals nebst den Ursachen berührt worden. Ein Mitgrund davon ist die Zungengestalt des Beschneidehobel-Eisens (Fig. 6.)

Digitized by Google

Die Spize desselben rizt erst leicht ein, und arbeitet den breiteren Theilen des Eisens vor, so daß man hurtiger eindringt.

Nun wird das Buch wieder aus der Presse genommen, und man denkt nun auf die Kante. Zu diesem Ende öfnet der englische Buchbinder einen Zirkel so weit als die obere und untere Pappenkante, zusammengenommen, an Höhe austragen sollen. Sodann stellt er einen Fuß des also geöfneten Cirkels genau auf den Rand der Kante, und bezeichnet links und rechts auf dem Obertheile sowohl der obern als der untern Schale zwey Punkte. (Die deutschen Buchbinder in London bedienen sich hierzu, wie schon bemerkt worden, des bequemern Punctureisens). Hierauf schiebt er beyde Pappen dergestalt hinauf, daß die besagten Cirkelpunkte just mit der beschnittenen Oberfläche des Buches parallel sind, oder sie bedeken. Was solchemnach zu beyden Seiten von den Schalen über das Buch hinaussteht, enthält genau den Raum der beabsichtigten Kanten.

Fast eben so wird bey Beschneidung des Untertheils von Pappen und Buch verfahren. Man macht unten auf dem Dekel entweder mit dem Cirkel oder Punctureisen zwey Punkte, welche von den obigen zwey Punkten gleichweit entfernt sind, damit man eben schneiden möge. Das Uebrige ist wie vorher. Jezt hat man auch unten beyde Pappen nebst dem Untertheile des Buchs auf einmal beschnitten. Hierauf erhalten die verschobenen Schalen ihren natürlichen Standort, indem man sie so herab rükt, daß die Bände überall gerade Linien machen. Folglich müssen auch die Kanten an ihrem Orte erscheinen.

Zur Zugabe ist bey diesem Punkt noch zu bemer-

Digitized by Google

ken, daß die englischen Buchbinder ihre eigenen Schleifsteine im Hause halten, um die Hobeleisen beständig selbst schärfen zu können.

So ist das Buch bis zum Färben, Sprengen, Vergolden oder Marmoriren auf den Schnitt vorgerükt. Es ist hier nichts sonderlich beyzubringen. Das Marmoriren wird, wie gesagt, von den Marmorpapiermachern übernommen. Im übrigen ist es seltsam, daß man den bey uns so beliebten rothen Schnitt in England fast gar nicht sieht. Daß er hier allgemein mißfällt, ist unbezweifelt; die Ursachen werden verschiedentlich angegeben. Einige sagen „der rothe „Schnitt hat ein plumpes, schwerfälliges Ansehen." (it looks heavy): andre glauben, er müsse bald schmuzen, und sey der hier so angebeteten Niedlichkeit und Reinlichkeit zuwider. Die Theurung des Zinnobers in England und die Schwierigkeit der Mischung mögen auch dazu beytragen.

Nach gewöhnlichem deutschen Buchbinder Gebrauche glättet man nun. Aber in England wird damit bis auf die lezt gewartet, damit das Buch unter dieser Arbeit nicht etwa verschmuzt werde, wo wieder die englischen Buchbinder sich äusserst in Acht zu nehmen haben. Das frühere Glätten der deutschen Bücher benimmt ihnen nicht wenig von ihrer Sauberkeit.

Was das Bestechen anlangt, so ist zu bemerken, daß dies lediglich den Frauenspersonen anheim fällt. Man hat hier keine Capitalbänder wie in Deutschland. Es wird Seide über kleine Papierrollen gestochen, welche glätter sind als der Bindfaden. Diese Rollen macht man so. Es wird ein kleines Blatt Papier in Kleisterwasser getaucht, und das Blatt dann

auf ein Bret gebreitet. Hierauf beugt man das eine Ende des Blattes ein wenig aufwärts, genau so als wenn man anfängt, eine Rolle mit trokenem Papiere zu machen; dann nimmt man ein anderes Bret, und vollendet damit, an statt der Hand, die Papierrolle, welche solchergestalt sehr fest wird. Gute Bücher zu bestechen, nimmt man Seide von dreyerley Farben, und zu vorzüglich guten Büchern auch wohl Golddraht.

Das Ueberziehen ist ziemlich wie in Deutschland, jedoch glauben die dortigen Buchbinder, es schade dem Bande, wenn man ihn ans Feuer zum Troknen seze. In England ist man vom Gegentheile überzeugt, und troknet das überzogene Buch unmittelbar am Feuer, damit es fester werde. Dies fördert auch die Arbeit. Ueberhaupt wollen die englischen Buchbinder nicht nur bessere, sondern auch schnellere Arbeiter seyn, als die Deutschen. Ein deutscher Buchbinder in London versicherte den Schreiber, die verschiedenen Verbesserungen und Handgriffe der hiesigen Buchbinderkunst seyen so beträchtlich, daß er fünf und zwanzig Bände in einem Tage von der Heftlade in das Leder bringen wolle; ja gewandte Leute brächten es täglich wohl auf dreyßig und noch höher. Er fügte hinzu, daß dieselbe Tagesarbeit in Deutschland für eine recht wakre Wochenarbeit gälte.

Wird ein Buch mit Saffian oder Corduan überzogen, so hat man dabey eine bessere Weise, als in Deutschland herrscht, wo man beydem den Glanz läßt, blos den Rüken kleistert, und Leim zu den Schalen nimmt, weil man fürchten muß, daß der Kleister durchschlagen, und durch seine Feuchtigkeit Fleken verursachen werde; woher es dann geschieht, daß die deut-

Digitized by Google

schen Corduan- und Saffianbände bald Flecken bekommen, lose Seiten haben, knittern, und gegen die englischen von geringem Ansehen sind.

Der Saffian und Corduan, sowie er aus dem Gewölbe des Lederhändlers kommt, wird von den Buchbindern in England noch besonders zubereitet, ehe sie ihn brauchen; der hohe Glanz muß davon weggebracht, und die Narben tiefer und gröber gemacht werden, wodurch er ein Ansehen gewinnt, das dem jezigen Zeitgeschmake schön dünkt, und gewiß den Vorzug hat, daß ein Saffian- oder Corduanband lange betastet werden kann, ohne zu schmuzen. Um ihm diese Aussenseite zu geben, legt man ihn auf einen hölzernen Tisch, und reibt ihn auf der linken Seite mit einer Art von Krispelholz, welches Krinnen hat, Bogenförmig ist, und unten einen Henkel von Leder erhält, worein man die ganze Hand steken kann. Dieses Holz heißt a morocco graining board. (Fig. 4.) Nach dieser Zubereitung kann man beydes, den Corduan und Saffian, ganz mit Kleister auftragen.

Gute Bände erhalten inwendig lederne Fälze, die man vergoldet. Die Bücher gewinnen dadurch an Festigkeit und Ansehen.

Gegenwärtig ist es nicht gewöhnlich, in Seide zu binden, wie man an deutschen Calendern, Gedichten, Gebetbüchern, Geschenken ꝛc. zu thun pflegt. Allein dafür wird in gutgebundenen Büchern anstatt des Vorsezpapiers seidenes Zeug von verschiedener Art (Tafft, Armozeen, lutestring &c.) genommen. Dieses kleistert man auf Papier, und preßt es, wodurch es ein gewässertes Ansehen erhält.

Kostbargebundene Bücher erhalten auch doppelte Bände. Dies macht den Anblik des Rükens reicher.

Digitized by Google

Der zweyte Bund ist nur ein falscher, und wird vor dem Ueberziehen aufgeklebt.

Nunmehro pappt man an. Die englischen Buchbinder thun dies nicht zum besten; sie ziehen das Anfezpapier zu sehr nach der Vorderseite. Oefnet man nun das Buch, so zieht die Schale das Gegenblatt nach sich. Deutsche Bände hingegen haben mehrentheils die Tugend, daß die Schale wie los herabfällt.

Die Zurichtung zum Vergolden ist von der deutschen nicht verschieden, ausser bey Saffian- und Corduanbänden. Um diese vor dem Vergolden nicht zu besleken, während man den Grund mit Leimwasser und Eyweis macht, wird ein eigener Weg eingeschlagen. Man drukt zuerst alle Stempel, Fileten, Rollen ꝛc. deren man benöthiget ist, kalt und blind auf. Die dadurch entstandenen Krinnen oder Eindrüke tränkt man zuerst, vermittelst eines Pinsels aus Menschenhaaren, mit Leimwasser, und dann zweymal mit Eyweiß. Man ist dabey äusserst beflissen, blos die Vertiefungen zu berühren. Sodann breitet man die Goldblätter darüber, und drükt endlich die Filete, den Stempel ꝛc. heiß darauf. So hängt sich das Gold blos da an, wo es soll. Bey Lederbänden, welche vergoldet werden, überfahren die englischen Buchbinder den Band nur zweymal mit Eyweiß; sie halten dafür, daß Dreymal, wie bey mehreren in Deutschland geschieht, zu viel sey, weil der Band schlüpfrig werde; das Gold halte dann nicht so gut, und die Stempel gleiten aus. Die deutsche Vergoldung der Bände ist auch deswegen minder gut, weil die Bücher noch zu weich sind, wenn man sie vergoldet; hingegen in England erhärtet man sie zuvor am Feuer.

Da von der Güte der englischen Fileten schon ge-

Digitized by Google

gehandelt worden ist, so darf nur noch das Uebrige von den Titeln hinzugesezt werden. Die deutschen Buchbinder machen die Titel, wie man weiß, mit dem Schriftkasten; aber die Englischen druken jeden Buchstaben einzeln auf; eine Verfahrungsart, die erstaunliche Uebung erfodert, ehe sie zur Vollkommenheit gebracht wird, da man hierbey blos vom Augenmasse geleitet werden muß, um die gerade Linie genau zu treffen. Allein nach erlangter Fertigkeit drukt man die Titel aus freyer Hand weit schneller auf als mit dem Schriftkasten, welcher bey jeder Zeile aufgeschraubt werden muß; hat man mehrere Bände eines Buches mit demselben Titel, und es trift sich, daß sie bald stärker, bald schwächer sind, so muß man die Lettern im Schriftkasten bald verengern, bald durchschiessen. Kurz die englischen Buchbinder sehen den Schriftkasten für eine Eselsbrüke an, die ihrer Kunst unwürdig sey. Ein grosser Londner Buchbinder hat es in den Titeln so weit gebracht, daß kein Buchdruker die Zeilen gerader sezt, als er die Lettern auf die Bücher drukt, und zwar mit einer Geschwindigkeit, die Erstaunen verursacht.

Zum Vergolden bedienen sich die deutschen Buchbinder mehrerer Arten von Gold; in England nimmt man zu allen Buchbinderarbeiten ohne Ausnahme nur Feingold, oder Guineengold.

Hohle Rüken verstehen die englischen Buchbinder nicht zu machen; man zieht auch in dieser Absicht die deutschen Buchbinder in London vor. Ein Londner Buchbinder, Williams, ließ sich vor nicht langer Zeit ein Patent für hohle Rüken und für eine Springfeder zur Aufrechthaltung des Buchrükens ertheilen. Diese Erfindung hat sehr wenig Neues; indessen brachte

sie ihm viel Geld ein, da sie für die grossen Comptoirbücher der Kaufleute von Nuzen war. In andern Büchern ist sie nicht anwendbar, und man sagt, einige Bücher, die diesen Patentband erhielten, hätten wieder umgebunden werden müssen.

Es folgen nun noch einige abgerissene Bemerkungen.

Wenn die deutschen Buchbinder rothe, blaue ꝛc. Titel machen, so nehmen sie Papier von dieser Farbe dazu. In London wird blos Saffian dazu gebraucht.

Die Gesellen in London wohnen nicht in den Häusern der Herren, und beköstigen sich selbst. Ihr guter Wochenlohn welcher gegenwärtig anderthalb Guineen beträgt, sezt sie in den Stand, es zu thun.

In Deutschland überstreicht man den Juften zum Einbänden mit Eyweiß, welches ihn bleicht. Aber in England nimmt man Ochsenblut dazu, wodurch die Farbe desselben erhöhet wird.

Obwohl die deutschen Buchbinder in London überhaupt alle Theile der Kunst wohl verstehen und ausüben, so liegt doch ihre Stärke vornemlich in der feinen Arbeit oder dem Vergolden, Titelmachen u. s. w. Es geschieht nicht selten, daß ein Englischer Buchbinder ein Buch bis auf das Vergolden fertig macht, welches er dann von einem Deutschen thun läßt.

Die schöne Glätte der englischen Octavbände entsteht grossentheils durch die Hornplatten, welche eine starke Politur haben, und wovon im Durchschnitte das Stük eine halbe Guinee kostet. Diese legt man auf die fertiggemachten Bücher von Octavformat, und preßt sie dann. Man kennt den Gebrauch der Hornplatten auch an einigen Orten in Deutschland, aber nicht allgemein.

Digitized by Google

Da die Fileten und Stempel für jeden Buchbinder feil sind, so dürfte man glauben, der Eine könnte ein Buch so gut damit verzieren als der Andre. Aber die grosse Kunst liegt in der Zusammensezung der Stempel. Es gehört Geschmak dazu, um zu sehen, was für Zierrathen mit einander harmoniren. Wieviel darauf ankomme, entdekt man nicht eher, als bis die Bände eines geschmakvollen und eines gewöhnlichen Kopfes beysammen liegen. Selbst die Londner Buchbinder handeln hierin zuweilen wie der Mann, der Epictets Lampe kaufte. Sie kommen oft zu einem der dortigen grossen Buchbinder, und sagen: leiht mir doch eure Stempel! dort sind sie, antwortet er, nehmet! allein die Menge verwirrt die Unerfahren, und sie gesellen die ungleichartigsten Stempel zusammen, bis der geschikte Künstler selbst Hand anlegt, und ihnen zeigt, daß nicht das Werkzeug, sondern ein verständiger Gebrauch desselben die vollendete Vergoldung hervorbringt.

Der reiche Schmuk der jezigen englischen Bände schreibt sich, wie jeder Kenner in England weiß, von dem grossen deutschen Buchbinder Baumgarten her, der vor etwa zwanzig Jahren in London starb. Sein vieljähriger Compagnon und nunmehriger Nachfolger, Kalthöber vervollkommnete den englischen Einband noch mehr. Des lezteren Ruf steht nun seit vielen Jahren unerschüttert, und seine Kunstgrösse wird auf das unwiderleglichste durch das einstimmige Zeugnis aller andern englischen Buchbinder dargethan. Er erfindet immer neue Verbesserungen und Schönheiten in der Verzierung der Bände; von ihm erhalten die Stempelschneider Zeichnungen der Muster, die er ausgedacht hat; allein man macht ihm leider alles

Digitized by Google

gleich nach, und so erndten Andre in kurzem die Früchte, welche sie nicht gesäet haben. Die russische Kayserin schikte vor zwanzig Jahren einen besondren Abgeordneten nach London, um Kalthöber zu bewegen, daß er nach Petersburg kommen möchte. Die Bedingungen waren in der That kayserlich. Ein beträchtlicher Jahrgehalt, Bedienung, Wohnung im Pallaste, Freyheit und die Zusage, daß er blos für die Kayserin arbeiten sollte. Allein Baumgarten, der damals noch lebte, widerrieth es ihm.

Für Buchbinder ist vielleicht auch folgende Anecdote von Kalthöbern interessant. Er machte einst eine Lustparthie nach Windsor, wo ihm ein Tonkünstler, Zink, in Sr. Majestät Diensten, viele Artigkeiten erzeigte. Um sich erkenntlich zu beweisen, bat er sich von ihm ein in seinem Zimmer liegendes Oratorium von Händel zum Binden aus. Kalthöber arbeitete mit Lust, und der Band wurde ein Kunstwerk ohne Tadel. Zink hielt es so hoch, daß er es ohne Futteral nicht aus den Händen geben wollte, und bat daher Kalthöbern, ihm eines zu machen. Das Futteral sah genau wie ein Buch aus, und war übrigens eine Meisterarbeit für sich selbst. Ausser der eigentlichen Buchbinder Geschiklichkeit, die Kalthöber bewiesen hatte, verstand Niemand es zu öfnen; auch war nirgends die mindeste Spur einer Oefnung zu sehen, bis der Meister selbst den verborgenen Schieber anzeigte. Der König bekam es zu Gesichte, fragte nach dem Verfertiger, und sagte, daß er in seiner ganzen Bibliothek nichts ähnliches aufzuweisen hätte. Der Hof und alle Grossen betrachteten die schöne Arbeit mit Wohgefallen, und Zink sah sich genöthiget, ein Futteral über das Futteral von einem andern machen zu lassen, weil Kalthöber sonst

Digitized by Google

vielleicht, nach seiner Art, wieder etwas Neues daran angebracht haben würde.

Wenn die Londner Buchbinder einen Band vollendet haben, den sie für wohlgearbeitet halten, so kleben sie vorn auf das Vorsezpapier ihren Nahmen und Wohnort. Beydes ist klein und niedlich in Kupfer gestochen.

Obgleich in London die besten Bände gemacht werden, so kommen doch auch sehr schlechte daher. In der City wird deswegen blos gesudelt, weil man den Preis auf das genaueste accordirt; die Buchhändler daselbst, besonders in Paternosterrow, sorgen nur dafür, daß die Bücher in die Schalen kommen; sie bezahlen auch, in der Regel, sehr spät. Von hier müssen demnach üb reilte Bände kommen. Das gelobte Land der Buchbinder ist Westminster mit dessen Freyheiten, oder NeuLondon; denn im Strande, Pallmall, Piccadilly, Neubondstrasse, Oxfordroad, Holborn, Kingsmews u. s. w. sind die Gewölbe der grösten Büchhändler. Vornehmlich aber wohnen hier der grosse Adel, der Landadel, die Rentmeister, die Gelehrten und andre Bücherliebhaber. Alle diese sind ungemein wählerisch in ihren Bänden, bezahlen, was gefordert wird, wissen einen kunstreichen Band zu schäzen, und fragen stets nach dem Besten. Dabey kommt der geschikte Buchbinder auf; es wird ihm nicht nur überflüssige Geldbelohnung, sondern auch Ehre, welche überall die Künste nährt. Die grossen Londner Kaufleute aus der Altstadt lassen alle ihre Bücher in Westminster binden, gerade so wie ihre Schneider dort wohnen.

Es vereinigen sich alle Jahre gewisse Buchbinder in London, die gewöhnlichsten Bände den Buchhänd-

Digitized by Google

lern um bestimmte Preise zu machen. Das Verzeichniß derselben nebst genauer Bemerkung der Formate, des Masses, und Namen der Bände, kommt alle Jahre auf einem Imperialblatte heraus und heißt: List of prices agreed on between the booksellers and bookbinders of London and Westminster &c. zu haben in Paternosterrow für eine halbe Crone, wenn es Buchbinder kaufen; andre würden mehr bezahlen müssen. Dieses Verzeichnis ist sehr nüzlich für die Buchhändler, weil sie sehr oft Auftrag bekommen, Bücher, die man bey ihnen kauft, binden zu lassen, und weil sie alle Bücher, wie bekannt, schon fertig gebunden verkaufen. Sogenannte Stockbooks, d. i. Bücher, welche immer gehen, als Shakespeare, Johnson, gute Ausgaben der Griechen und Römer, Reisen ꝛc. hält man in schönen Bänden vorräthig.

Die gewöhnlichsten Bände in England sind izt folgende. Die englischen Namen werden hier zuerst angeführt, theils um Irrung zu vermeiden, theils um manchen zu dienen, der diesen oder jenen Band in England bestellen will.

Morocco elegant, gilt edges and border. Prachtvoller Saffian- oder Corduanband, mit vergoldetem Schnitte, Titel, vergoldeten Bänden und auf der Deke am Rande vergoldet.

Morocco, gilt edges, single lines. Saffian- oder Corduanband mit vergoldeten Kanten, und einer goldnen Linie auf den Deken und Bänden.

Russia, extra gilt back, rolled border. Juftenband mit ganz vergoldetem Rüken und zwey bis drey einfachen oder beblümten Rändern auf den Deken.

Russia, extra, single lines. Ein sehr guter Juftenband mit einzelnen Linien auf den Deken und an den Bänden.

Calf super extra. Feiner Kalblederband mit marmorirtem Schnitte, den Rüken ganz vergoldet, Titel, und zwey bis drey Randlinien oder Einfaßungen auf den Deken. Marmorirtes Vorsezpapier, doppelte Capitalbänder, breites seidnes Band zum Zeichnen mit einer goldnen Randlinie inwendig auf den Deken.

Calf extra. Ein sehr schöner Kalblederner Band, marmorirter Schnitt und marmorirtes Vorsezpapier, drey Ca-

Digitized by Google

pitalbänder aus farbiger Seide mit schmalen Randlinien auf den Deken inwendig und auswendig.

Calf half extra. Ein guter kalblederner Band, gewöhnlicher marmorirter Schnitt und gemeines marmorirtes Vorsezpapier; zwey gemeine feidne Capitalbänder, schmales Band zum Zeichnen, schmale Randlinien auf den Schalen und blinder Abdruk (d. h. nicht vergoldeter) einer Linie inwendig auf den Schalen.

Calf gilt. Ein guter kalblederner Band mit Titel, an den Bünden vergoldet und mit Mittelstempeln auf dem Rüken verziert.

Calf lettered. Ein kalblederner Band, welcher ausser dem Titel nur einzelne vergoldete Linien an den Bünden hat.

Sheep lettered. Ein Schaaflederner Band mit Titel und einzelnen vergoldeten Linien an den Bünden.

Sheep rolled. Ein schaaflederner Band ohne Titel; er hat nur vergoldete Linien längs der Kanten und an den Bünden.

Extra boards. Ein sehr guter Pappenband, die Pappen mittelmäßig dik, genau nach dem Winkelmasse geschnitten u. s. w. mit Rüken aus feinem weissen oder Farbenpapier, die Deken entweder mit marmorirten oder farbigem Papiere überzogen.

Common boards. Ein gemeiner Pappenband, worin die neuen Bücher mehrentheils verkauft werden.

Halfbound morocco Back and corners. Rüken und Eken von Saffian- oder Cordnan mit etwas Gold, marmorirten Schnitte ꝛc.

Russia back and corners, and lettered. Rüken und Eken von Jufte mit Titel und vergoldeten Bänden

Calfbound calf back and corners, and lettered. Halber Franzband.

Der Stof zu diesen Bemerkungen ist aus mehrern Unterhaltungen mit Londner Buchbindern gesammelt. Vornehmlich muß der Verf. hier seinem Freunde, dem Herrn Bohn, öffentlich Dank sagen. Dieser gefällige Mann, welcher unter die besten Londner Buchbinder gehört, und No. 31. Frithstreet, Soho, wohnt, hat alles, was dem V. dunkel war, aufgeklärt. Auch haben die Herrn Kalthöber, Hering und Welchier die Gewogenheit gehabt manchen Aufschluß über eine Kunst mitzutheilen, die durch ihren Eifer und ihre Geschiklichkeit gegenwärtig so vollkommen in London ausgeübt wird. Uebrigens versteht es sich, daß das Angeführte von der deutschen Buchbinderey manche, aber freylich seltene Ausnahme an einem Sachse in Gotha, Wiederhold in Göttingen, Schulze jun. in Berlin, Mahr und Müller in Hamburg ꝛc. findet.

Digitized by Google

Digitized by Google